

### DESCRIPTION DU PRODUIT

Le Stonkote AT5 est un enduit époxy antistatique à quatre composants sans solvant basé sur le Stonkote HT4. Il est formulé pour augmenter la résistance aux attaques chimiques tout en facilitant le nettoyage et contrôlant les décharges d'électricité statique. Le Stonkote AT5 s'applique aisément et une fois polymérisé, présente une finition brillante et esthétique.

### UTILISATIONS, APPLICATIONS

Le Stonkote AT5 est un enduit de contrôle d'électricité statique conçu pour une utilisation partout où un enduit brillant, sans solvant et résistant à la corrosion est requis. Il peut être appliqué sur différents supports. Les applications du Stonkote AT5 sont :

- Avec différents systèmes de revêtement de sol Stonhard pour éliminer les nuisances statiques.
- Avec le primaire ATK/ATM pour réaliser un sol dissipatif/conducteur.
- Avec le Stonclad ESD pour donner une surface fini coloré et non noire tout en maintenant ces différentes propriétés.

### AVANTAGES DU PRODUIT

- Elimine les nuisances statiques.
- Sans solvants.
- Résistance durable à la corrosion.
- Excellente adhérence.
- La finition brillante facilite le nettoyage et l'entretien.
- Le conditionnement en unité assure une qualité constante et facilite le mélange

### CONDITIONNEMENT

Le Stonkote AT5 est conditionné en unités faciles à manipuler. Chaque unité se compose de :

Primaire ATK

1,25 carton de primaire ATK:

- 2 sachets de composant A (durcisseur)

1,25 carton de primaire ATK :

- 2 bidons de composant B (résine conductrice)

Stonkote AT5

1 carton de Stonkote HT4 comprenant :

- 4 sachets de composant A (durcisseur).
- 4 sachets de composant B (résine).

1 carton de Stonkote AT5 comprenant :

- 4 boîtes de composant C (fibres).
- 4 boîtes de composant C-I.

**Note:** Chaque mélange de Stonkote HT4 nécessite un composant de Part C et d'un composant de Part C-I pour constituer le Stonkote AT5

### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Vie en pot (à 25°C)	20 minutes
Consommation :	69.7 m <sup>2</sup> /unit
Vitesse de durcissement (à 25°C)	8 à 12 heures pour Une surface sèche au toucher 24 heures minium
Limites de température	Pour fonctionnement normal
	60°C
	93°C (Déversements occasionnel)
COV (ASTM D-2369, Methode E)	Stonkote AT5 74 g/l ATK primer 97 g/l

**Remarque :** Les propriétés physiques ci-dessus ont été mesurées selon les normes citées en référence. Des échantillons du système de plancher actuel, y compris liant et charge, ont servi d'éprouvettes.

### SURFACE COUVERTE

Chaque unité de Stonkote AT5 couvrira environ 69,7 m<sup>2</sup> pour une épaisseur nominale de 0,1 à 0,15 mm. Si le Stonkote AT5 est appliqué sur une épaisseur supérieure à 0,15 mm cela pourrait affecter négativement les résultats de conductivité.

### CONDITIONS DE STOCKAGE

Conservé tous les composants de Stonkote AT5 entre 16 et 30°C dans un endroit sec. Éviter la chaleur excessive et ne pas congeler. La durée de conservation est de 3 ans dans le récipient d'origine non ouvert.

### COULEUR

Le Stonkote AT5 existe en 10 coloris standards. Des coloris spéciaux sont disponibles sur demande.

### PRÉPARATION DU SUBSTRAT

#### Préparation des revêtement Stonhard

Avant d'enduire un revêtement de sol Stonhard, il faut éliminer toutes les traces de truelle et les imperfections de la surface pour obtenir une surface lisse. Poncer le revêtement de sol à l'aide d'une ponceuse pour sols avec des pierres à grain moyen et aspirer avec un aspirateur industriel pour enlever toutes les particules de poussière. Le revêtement de sol Stonhard est ainsi prêt à recevoir l'enduit Stonkote AT5.

**Note :** Sur un revêtement de type mortier, si il est trop fortement poncé cela occasionnera une surconsommation de l'ATK primer lors de sa mise en œuvre dans ce cas une couche HT primer devra être appliqué sur le mortier avant la réalisation du Stonkote AT5.

### PRIMAIRE

Pour utilisation sur un support béton, l'application d'un HT primaire est nécessaire avant l'application de ATK primaire. Pour une utilisation sur un revêtement Stonclad GS ou Stonclad HT, la phase d'application de HT primaire pourrait être nécessaire. Appliquer l'ATK primaire directement sur le Stonclad GS ou Stonclad HT. Voir la fiche technique de l'ATK primaire pour les instructions complètes d'application. Pour une application sur du Stonclad ESD, une couche de stonclad ESD Sealer doit être appliquée avant le Stonkote AT5.

### MÉLANGE DU PRODUIT

Le Sonkote AT5 est livré en unités pré-dosées . Pour obtenir un bon mélange, le Sonkote AT5 doit être mélangé mécaniquement à l'aide d'une perceuse puissante à basse vitesse (400-600 tours/min) avec un mélangeur de type Jiffy. Verser le contenu d'une boîte de composant C et d'une boîte de composant C-I dans un seau à mélange. Ajouter le composant B du Stonkote HT4 et mélanger pendant 1 minute. Ajouter le composant A et continuer de mélanger pendant 1 minute. Eviter de mélanger à haute vitesse, ce qui entraînerait la formation de bulles d'air.

**Note :** le conditionnement de Stonkote HT4 en custom color est différent des coloris standards, contacter le service technique pour obtenir les informations sur son mélange.

### DUREE DE VIE DU MELANGE

Après le mélange, Stonkote AT5 a un temps d'emploi d'environ 20 minutes à 25°C. Le temps d'emploi peut varier en fonction des conditions ambiantes et de surface.

### APPLICATION

Le Stonkote AT5 s'applique à des températures ambiantes de 16 à 30°C avec une humidité relative inférieure à 80%. Le Stonkote AT5 doit être appliqué immédiatement après le mélange des 2 composants. Le Stonkote AT5 s'applique avec une raclette en caoutchouc et un rouleau à poils moyens. Le rouleau est utilisé afin de retirer toute trace de raclette et obtenir une surface lisse. Un pinceau pourra être utilisé si nécessaire. Le Stonkote AT5 peut s'appliquer avec une épaisseur de film sec allant de 0,1 à 0,15 mm. Toute question relative à l'application du Stonkote AT5 doit être adressée à Stonhard.

**Note :** Il est important de respecter la surface couverte par unité de produit pour garantir les propriétés électriques.

### POLYMERISATION

La surface de Stonkote AT5 est sèche au toucher après 8 à 12 heures à 25 °C. La zone revêtue peut être remise en service en 24 heures. Les caractéristiques physiques définitives sont obtenues en 7 jours.

### TESTS ELECTRIQUES

Une fois que l'ATK primer est polymérisé, il doit être testé pour vérifier sa conductivité. Les liaisons point à point et à la terre doivent être relevées et les valeurs doivent tomber en dessous de  $5.0 \times 10^5$  ohms( $\Omega$ ).

Le sol doit être contrôlé après l'application du Stonkote AT5. Une fois polymérisé, les liaisons point à point et à la terre doivent être relevées. Toutes les valeurs doivent être inférieures à  $1.0 \times 10^6$  ohms( $\Omega$ ).

**Note:** Stonhard contrôle tous les sols selon la méthode ESD S7.1. D'autres méthodes existent et chacune d'entre elles utilisent leurs propres paramètres. Contactez notre service technique si vous souhaitez utiliser une autre méthode.

### RECOMMANDATIONS

- Appliquer uniquement sur un substrat propre, sain et correctement préparé.
- La température ambiante et de surface minimum est de 16°C au moment de l'application.
- Les temps d'application et de durcissement dépendent des conditions ambiantes et de surface.

### PRÉCAUTIONS

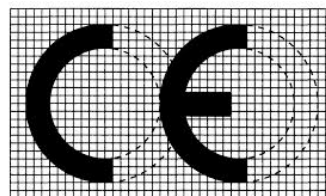
- Les solvants toluène et xylène sont recommandés pour nettoyer le matériau Stonkote AT5 qui n'a pas réagi. Utiliser ces matériaux uniquement dans le strict respect des procédures de sécurité recommandées par le fabricant. Éliminer les déchets conformément à la réglementation gouvernementale. Le matériau qui a réagi nécessite des moyens mécaniques d'élimination.
- Il est nécessaire de porter des lunettes de sécurité et des gants de protection.
- En cas de contact, rincer la zone avec de grandes quantités d'eau pendant 15 minutes et consulter un médecin. Laver la peau au savon et à l'eau.
- À utiliser uniquement avec une ventilation adéquate.

### REMARQUES

- Pour les environnements non référencés dans le guide de résistance chimique, consulter le département du service technique Stonhard pour connaître les recommandations.
- Des fiches de données de sécurité pour Stonkote HT4 sont disponibles en ligne sur le site [www.stonhard.com](http://www.stonhard.com) sous Tech Info ou sur demande.
- Une équipe d'ingénieurs du service technique est à votre disposition pour aider à l'installation ou répondre aux questions relatives aux produits Stonhard.
- Vous pouvez demander de la documentation ou des services techniques aux agences et représentants commerciaux locaux ou aux bureaux partout dans le monde.

## MARQUAGE CE

La norme européenne harmonisée EN 13813 « Matériaux de chape et chapes - Matériaux de chapes - Propriétés et exigences » précise les exigences posées aux matériaux de chape utilisés dans la construction de plancher à l'intérieur. Les systèmes de plancher résineux ainsi que les chapes résineuses relèvent de cette spécification. Ils doivent porter le marquage CE conformément à l'annexe ZA., tableau ZA.1.5 et 3.2 et répondre aux exigences du mandat donné du règlement des produits de construction n°305/2011



StonCor Europe  
Rue du Travail 9  
1400 Nivelles, Belgique

08

DOP-2013.13.004

EN 13813 SR-AR1.0-B2.0

Système de revêtement en résine synthétique à usage interne  
dans les bâtiments<sup>3</sup>

(système conforme à la fiche technique du produit)

Émission de substances corrosives :	SR
Résistance à l'usure :	≤AR1.0
Force d'adhérence par test d'arrachement :	> B2.0
Résistance chimique :	CRG <sup>2</sup>

(1) PND : Performance non déterminé

(2) CRG : Cf. fiche technique Stonhard

(3) Testé dans le cadre d'une construction de système avec  
Stonclad GS

## IMPORTANT :

Stonhard estime que les informations contenues dans la présente sont véridiques et exactes à la date de leur publication. Stonhard ne donne aucune garantie, expresse ou implicite, sur la base de la documentation et n'assume aucune responsabilité quant aux dommages consécutifs ou accidentels résultant de l'utilisation des systèmes décrits, y compris aucune garantie de commerciabilité ou de convenance. Les informations contenues dans la présente sont fournies uniquement à des fins d'évaluation. Nous nous réservons en outre le droit de modifier et de changer les produits ou la documentation à tout moment et sans notification préalable.

**STONHARD** Une division de **STONCOR** Group

[www.stoncor-europe.com](http://www.stoncor-europe.com)

Belgique	+32 67493710	Espagne/Portugal	+351 707200088	Allemagne	+49 240541740
France	+33 160064419	Royaume-Uni	+44 1256336600	Pays-Bas	+31 165585200
Pologne	+48 422112768	Europe de l'Est	+31 165585200	Italie	+39 02253751